反動防止板押えアーム

取扱説明

使用する前にこれらの取扱説明をよくお読みください

安全注意

この装置を組み立て、据付動力工作機に対して調整する場合、すべての電源が切られていることを確認してください。

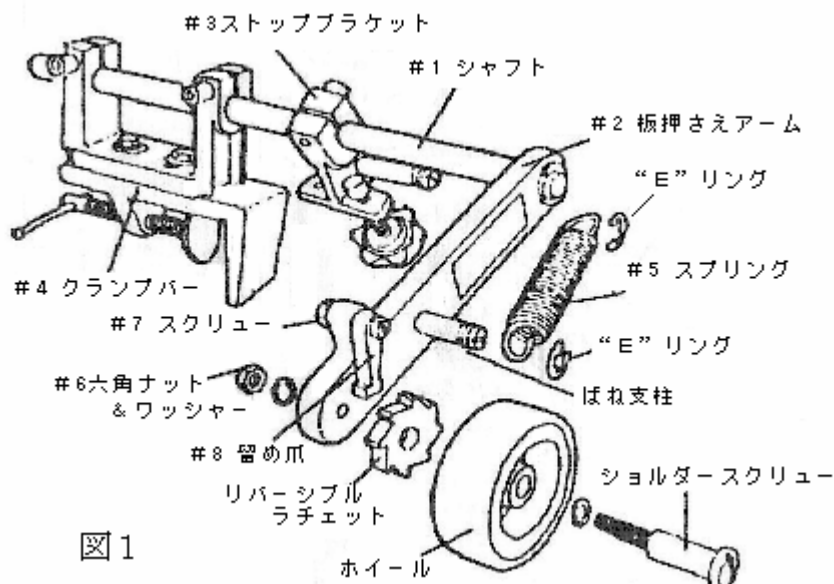
1) 安全メガネを着用してください。
2) ネクタイまたはすその開いたスカートなどのだぶついた衣服を着用しないでください。長髪の場合は帽子を着用してください。
3) すべての標準作業場安全実施基準は厳守してください。
4) 押し棒またはブロックを使用せずに、加工材料を押して回転中の切断工作機を通過させないでください。
5) 作業領域を清潔に保ち、残がいの残らないようにしてください。
6) 作業そのものに注意を払い、動力工作機の作動中は気を散らさないでください。
7) 手や腕をあらゆる回転機器に近付けないでください。
8) フェンスは所定位置にしっかり固定してください。

組み立てが終わると、この反動防止装置はフェンスを有する他の動力工作機、例えばテーブル・ソー、ラジアル鋸盤、形削り盤、平削り盤、帯鋸、オーバーアーム・ルータ等に容易に移すことができます。この装置は最大 17．5 ミリ（11/16 インチ）の “反動”許容量を有するように設計されており、カッターの刃が破損したり、モータが焼損するのを防止します。

ホイールは左方向または右方向のいずれにも取り付けできます。あるいは、単に留め爪を反転することにより、“自由に回転”して、板押えとしてのみ作用させることができます(反動防止にはならない)。

板押さえアームは 15 度から最大 90 度まで上に向けてずれることができ、切断する加工物をフェンス方向に寄せることができます。これにより正確な切断を常に保証します。

図1

システムの 2 つのユニットの間は､作業上の必要性に応じてできるだけ離すかまたは近付けてください。

ユニットの組立

加工材料を左から右に供給する（テーブル・ソー等）

1) シャフト（図 1 の部品#1）を板押えアーム（図 1 の部品#2）の真鍮ブッシングを通して滑らせて移動する。“E”クリップをシャフトに取り付ける。

2) ストップ・ブラケット（図 1 の部品#3）をシャフトに沿って板押えアーム方向に滑らせて移動する。“E”クリップが板押えアームの外側にあり、ストップ・ブラケットがアームの内側にあることを確認する。図 2A。

3) 調節スクリューを所定位置に締め付け、アームとストップ･ブラケット間に 0.8～1.6 ミリ（1/32～1/16 インチ）の空隙ができるようにする。（詰め物として 2 枚のシートを使用して、その空隙を測定することを推奨します。）図 2 B を参照。

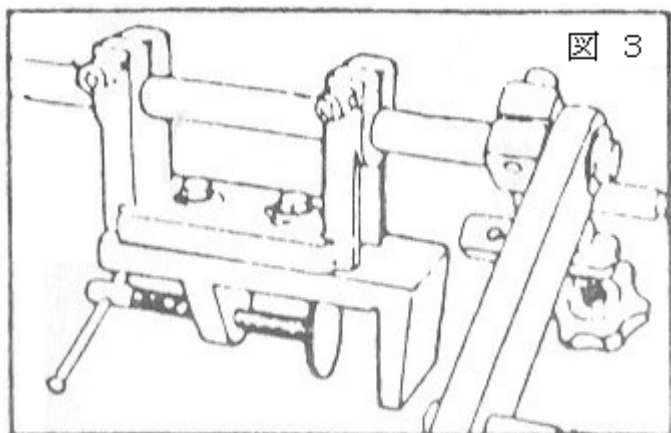
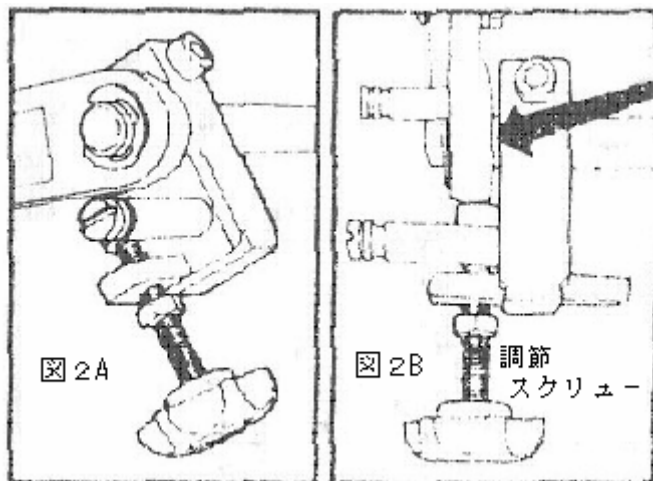



図 3 シャフトに取り付けられたクランプ・バー

4) 板押えアームおよびシャフトをクランプ・バー（図 1 の部品#4）の 2 つの穴に挿入する。クランプの 2 つのトミー・バーを締め付けて、所定の位置にゆるやかに固定する。（これらは後で締め付ける。）図 3。

5) 引張りコイルばね（図 1 の部品#5）を取付けるには、板押えアームがばね支柱に衝突して停止するまで上方に回動するようにする。図 4. ばねの一端をストップ・ブラケットのばね支柱の溝の上に置く。ばねの他端を板押えアームのばね支柱の溝の上に置く。“E”クリップを両端のばね支柱の上にはめてください。アームを回転してその通常位置に戻す。図 5。

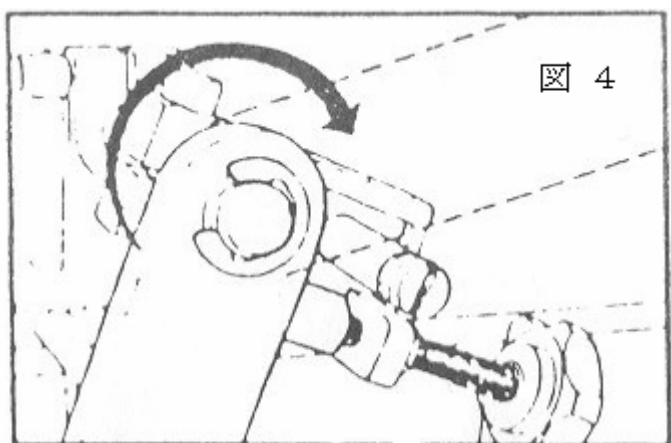
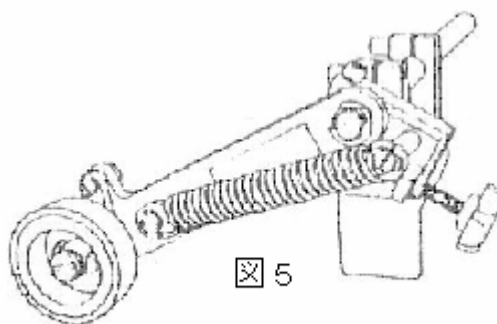
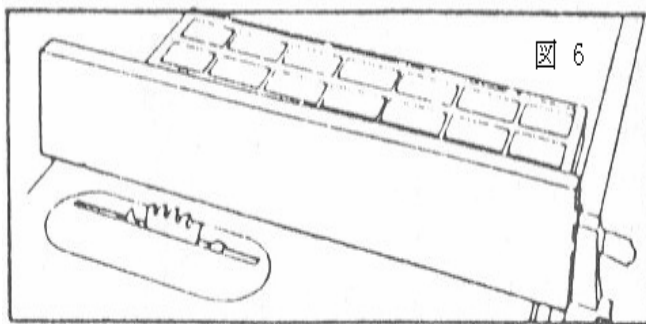



図 4 アームを回転させて、ばね支柱に接触させる

取付けられたばね及びEクリップ

フェンスの設置

据付工作機が木製フェンスを備えていない場合、厚さ 45 ミリ×幅 150 ミリ（2 インチ×6 インチ）の板を用い、130 ミリ（5 インチ）の高さのフェンスとして切断します。図 6 参照。
必要とする長さに切断し、設置してください。
高さ 130 ミリ（5 インチ）のフェンスを用いれば、最大 89 ミリ（3.5 インチ）の厚みの加工材料を加工できます。
低いフェンスを使用することもできますが、その場合は、厚みの薄い加工材料しか加工できません。

フェンスへの取り付け

2 つのユニットを図 7 に示すようにフェンスに取付けます。一方のユニットは刃の前方に、他方のユニットは刃の後方に取り付けます。

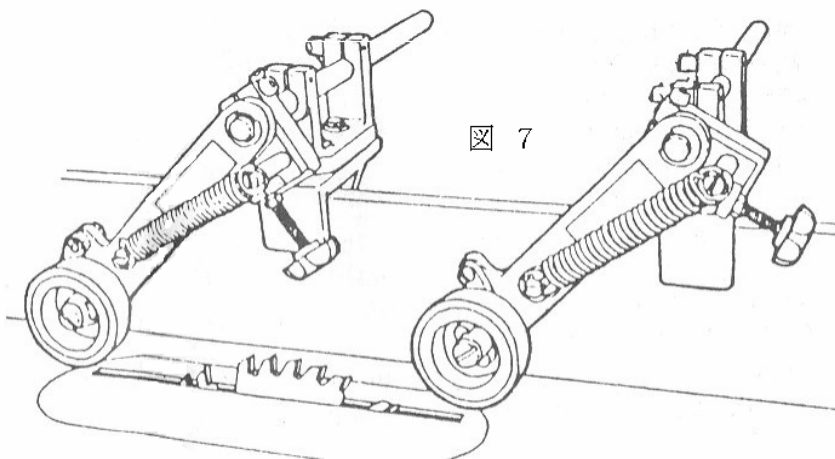
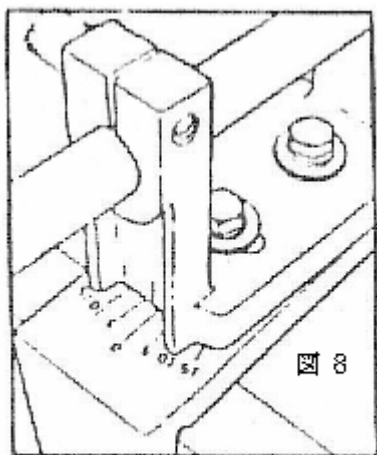
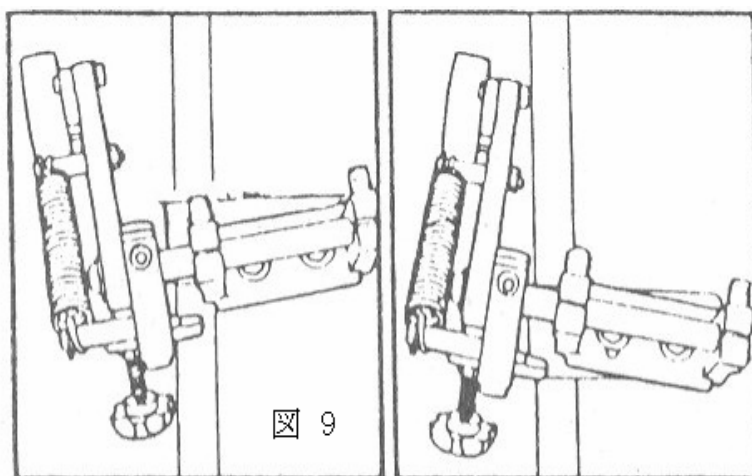
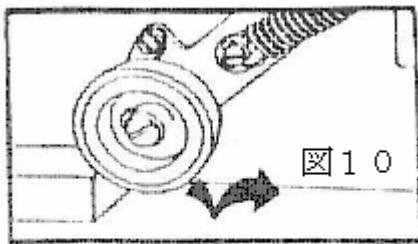
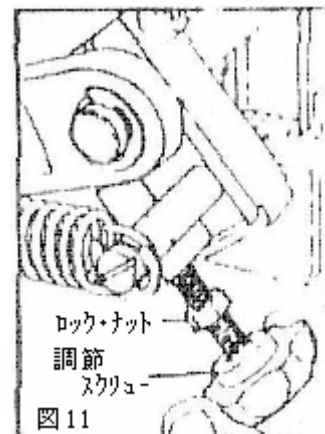
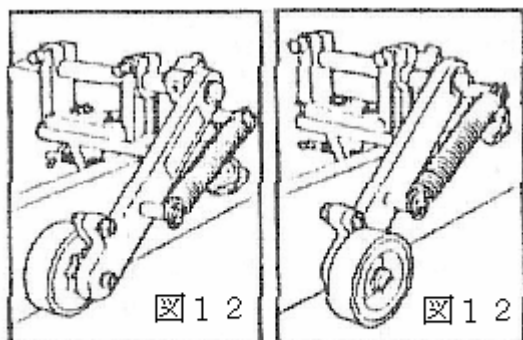



図 8。ホイールを、以下のように、フェンス方向にわずかに傾斜させます。クランプ・バー上に角度増分目盛があります。これは板押えホイールが移動する方向を調整します。2 本のボルトを緩めることにより、シャフトおよび板押えアームをフェンスに近付く方向または離れる方向に回転させ、これにより、切断中の部品が移動する方向を調整できます。図 9.

幅の小さい加工材料を切断する場合、ホイールはフェンスに平行にする必要があります。

アームを調節して
ホイールが鋸テーブル上で
跳ね上がらないようにする

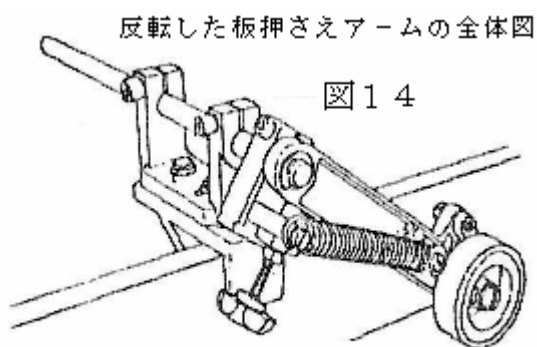
板押えアームを調節することにより、加工材料が通過後、ホイールの下端がテーブル面に接触しないようにすることができます。図 10。ストップ・ブラケットの六角ロック・ナットを緩め、板押えアームがテーブル面からわずかに離れるまで、調節スクリューを回します。次に、六角ロック・ナットを締め付けて所定の位置に戻します。図 11。

ストップ・ブラケットのスクリューを
木材の厚みに合わせて調整する

ホイールをアームの内側または外側に、およびラチェットを反転して取り付ける

固定ホイール・ラチェットおよび留め爪は板押えアームのいずれの側面にも取り付けできます。図 12 参照。

板押さえアームの内側で
ホイールに取付けられた
ラチェット

板押さえアームの外側で
ホイールに取付けられた
ラチェット

六角ナットとワッシャー（図 1 の部品#6)、ショルダ・スクリュー（図 1 の部品#7）を取り外し、ホイールを取り外します。それを板押えアームのどちらかの側に取り付けます。ラチェットはホイールの 2 本のピン上に取り付けられており、取り外しが容易にでき、180 度回転(逆転)できるようになっていることに注意してください。図 13。

加工材料の供給方向を変更するためにラチェットの方向を変更する場合、留め爪の方向も反転する必要があります。

反転した板押さえアームの全体図

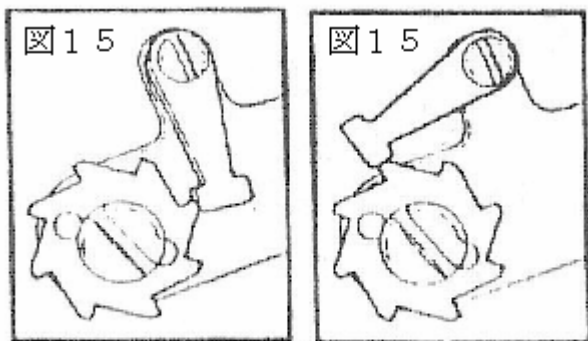
アームはリブの付いている側（裏面）を外側にする

加工材料の供給方向を変更する

アームは加工材料を右から左に供給するように設定されていますが(図 7)､左から右に供給するシステムに取り付けることもできます。図 14。

アームを逆転する必要があり、すなわち、“リブの付いている側”　裏面を板押えアームの外側にします。

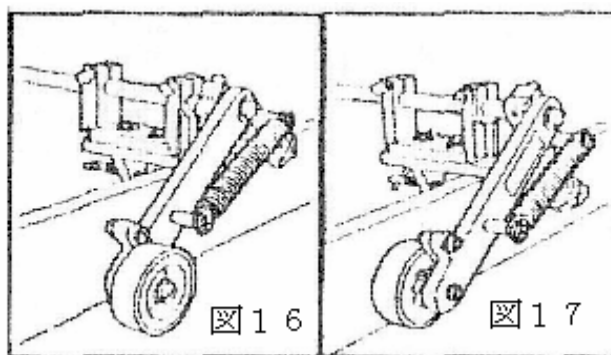
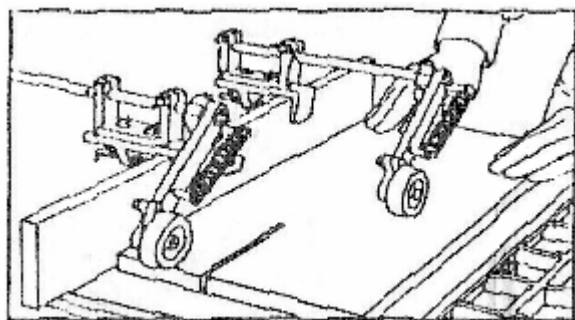
次に、ホイール、ラチェット、留め爪を、先に説明したものと反対方向に正確に取り付けます。

異なる点は、ストップ･ブラケットを逆にする（回転しない）必要があることだけです。このようにするには、シャフトを取り外し、次にストップ・ブラケットを取り外し、それを逆にして反対方向に取り付けます。ばね支柱および固定調整スクリューの取り付け側も変更しなければなりません。

反動防止位置の爪

ホイールが浮いている位置の爪

装置をいずれの方向に取り付けたとしても、留め爪を 180 度反転することにより、ホイールをばね付勢の板押え（反動防止の必要がない）として作用させることができます。図 15 を参照。

板押えアームを“突き出し”位置まで突き出す

付属の六角棒レンチでクランプの 2 本のロック・スクリューを緩め、シャフトを最大の長さまで引き出し、次に、スクリューを再度締め付けます。

ホイールがアームの外側に取り付けられている場合（図 16)、最大“突き出し”距離は 190 ミリ（7.5 インチ）です。ホイールがアームの内側に取り付けられている場合（図 17)、最大“突き出し”距離は 152 ミリ（6 インチ）です。

役立つヒント

長いボードの切断――望ましい場合は､加工材料を切断の途中まで押し出し､鋸のスイッチを切らずに､加工材材料を反対側から手前に引きます。作業位置を変える間、反動防止システムが加工物をフェンスに密着させて保持します。

製品の切断；フェンスの再設定をせずに数枚のボードを切断する――最初のボードを通します。次に、切断がほぼ完了するとき、第 2 ボードを送り込むことができます。これにより時間が節減されます。

大きいパネルやシートの切断――120 センチ×240 センチ（4 フィート×8 フィート）以上のシートについては、突き出た部分にローラー・サポートを使用する必要があります。